調達要求番号：

<table>
<tr><td colspan="4">陸　上　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td></td><td colspan="2">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="5">ＪＭ２コンパス２型</td><td colspan="2">HW－Y１３００２８F</td></tr>
<tr><td>防衛大臣承認</td><td>年　月　日</td></tr>
<tr><td>作　　成</td><td>平成１０年　３月２６日</td></tr>
<tr><td>変　　更</td><td>平成２５年　６月２７日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補　給　統　制　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，陸上自衛隊において使用するＪＭ２コンパス２型（以下，“コンパス”という。）について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書に用いる用語及び定義は，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１による。

1.3　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部を成すものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a)　**規格**

ＮＤＳ Ｚ ８２０１　　標準色

b)　**仕様書**

ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１　陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

ＧＱ－Ｌ０００１９７　戦闘弾入れ，８９式小銃用，１形

2　製品に関する要求

2.1　構成

構成は，**表**１による。

なお，一部を調達の範囲外とする場合は，調達要領指定書によって指定する。

表１－構成

番号	品名	数量	物品番号	注記
1	コンパス本体	1	──	──
2	携帯用ケース	1	──	**図**5による。

2.2　材料・加工

材料及び加工は次による。

なお，磁石以外の材料は，全て非磁性のものとする。

a)　**コンパス本体**

1)　各部は，原則として日本工業規格など十分な強度を有するものを使用するものとし，加工・組立てを入念に行い，実用上の衝撃と長期の使用に耐えられるものとする。

2)　磁石は，大きな残留磁気及び保磁力を有する磁性材料とする。

3)　蓄光性夜光塗料は，充分な光を当ててから暗室に30分間放置後，目視で確認できるものとする。

4)　照準線は，手入れなどによって消えないものとする。

b)　**携帯用ケース**

材料は，**表** 2 によるものとし，加工は，ＧＱ－Ｌ０００１９７の2.3による。

表 2－**材料**

番号	区分	規格等	用途
1	生地	ＧＱ－Ｌ０００１９７の2.2による。	本体表面
2	補強布		本体内面
3	テープ		懸吊ピン取付け，縁取り用
4	懸吊ピン		弾帯掛け
5	はとめ		水抜き用
6	補強板		本体補強用
7	縫い糸		全般縫製用
8	バックル取付テープ	ポリプロピレン製ＯＤ色 厚さ　1.6 mm±0.5 幅　　20 mm±2	バックル（オス部分）取付用
9	バックル	プラスチック製	カバー固定用

2.3　**構造・形状・寸法**

構造，形状及び寸法は，次によるほか，**図** 1～**図** 5 を標準とする。

なお，細部については，承認見本による。

a)　**高低角測定機構**

1)　水準器レバーを動かすことによって，高低水準器及び高低指標は回転し，任意の位置で指示できるものとする。

2)　指標は，バーニヤ付きとし，5 ミルまで読み取ることができるものとする。

3)　高低目盛は，2 段式とし，上段には 0 から左右に各々1 200 ミルまで，20 ミルごとに目盛線を，200 ミルごとに数字をそれぞれ白色塗料で表示するものとする。

b)　**方位目盛及び方位調整機構**

1)　方位目盛は，指標位置を 0 として，反時計方向に 6 400 ミルまで 20 ミルごとに目盛線を，200 ミルごとに数字をそれぞれ白色塗料で表示するものとする。また，0，1 600，3 200 及び 4 800 ミルの位置に直径 1.5～2.0 mmの点標を蓄光性夜光塗料で表示するものとする。

2)　指北偏差修正のため方位目盛を±600 ミル以上調整できる機構を有するものとする。

c)　**磁針及び磁針止め機構**

1)　磁針は，磁針軸上で 360°円滑に回転するものとする。

2)　磁針両端及び指南側中心部に蓄光性夜光塗料を塗布するものとする。

3)　磁針は，蓋を閉じたときに固定する磁針止め機構を有し，蓋を閉じた状態で軽く振ったときに音がしないものとする。

d)　蓋，後視板及び照星の作動範囲は，**表** 3 による。

表 3－作動範囲

番号	品名		作動範囲	注記
1	蓋		180° 以上	全行程を円滑に動かすことができ，かつ，任意の位置で止めることができるものとする。
2	後視板			
3	照星	前視孔	約170°	
		後視孔	90° 以上	

2.4 性能

性能は，次による。

なお，細部については，承認見本による。

a) 磁針を約 5 300 ミル偏位させた後自由運動させ，再び旧位置に復するまでに要する時間は，20 秒以内でなければならない。

b) 方位誤差[1] は，30 ミル以内でなければならない。

　注[1] 磁気子午線を基準とする方位と磁針の示す方位との差角であり，摩擦誤差を含む。

c) 摩擦誤差[2] は，10 ミル以内でなければならない。

　注[2] 磁針を静止点から一方に片寄せて放し，再び静止したとき，最初の静止点から片寄っている角度をいう。

d) 方位目盛上数箇所の位置において，針先を目盛線に一致させたとき，反対側の針先と目盛との誤差は，10 ミル以内でなければはらない。

e) コンパス本体を非磁性の定盤上に水平に置いたとき，方位目盛板に対して，磁針は 0.8 mm以内で水平でなければならない。

f) **円形水準器**

　1) コンパス本体を水平な定盤上に置き，水準器レバーの指標の 0 と目盛の 0 を合わせたとき，気泡は，丸刻線内になければならない。

　2) 気泡の大きさは，20 ℃において 3± 0.5 mmでなければならない。

g) **高低水準器**

　1) 高低角を測定できる姿勢にして水平定盤上に置き，水準器レバーを操作して高低水準器の気泡を中心にしたとき，指標の 0 目盛は 10 ミル以内の誤差で高低目盛の 0 と一致しなければならない。

　2) 気泡の大きさは，20℃において，3.5±0.5 mmでなければならない。

h) 水準器の水平度を点検した後，800 ミル（45° ）定規を水平な定盤上に置き，コンパス本体を斜面に載せて水準器レバーを動かし，高低水準器の気泡を中央にしたとき，高低目盛は 800±10 ミルでなければならない。

i) 照準線の直進性は，両照星の先端を合致させたとき，0.5 mm以内の誤差で一致しなければならない。

j) コンパス本体の蓋を開き，1 mの高さから 2 mm径のノズルを用いて上方及び斜上方から各 5 分間注水（水温は，外気温±5 ℃とする。）後，内部に曇り及び水滴があってはならない。

k) 蓋と後視板を本体と一直線及び９０度に開いたときに、高低差を測定できる姿勢で水平で平らな場所に置き、前視孔と後視孔の高さの差が 1 mm以内であるものとする。

2.5 外観

外観は，次による。

a) 有害な傷，まくれ，錆，目盛切れなどがなく，表面処理は，むらなく仕上げられていなければな

らない。

b)　光学部品は，有害な泡，曇り，傷，焼けなどがないものとする。

2.6　塗装

コンパス本体の外部の塗装は，黒色（チリメン）塗装とする。

2.7　製品の表示

製品の表示は，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の2.3によるほか，携帯用ケースについては，**図5**を標準とする。

なお，細部については，承認見本による。

3　品質保証

監督及び検査は，契約担当官等（以下，“担当官”という。）が定める監督・検査実施要領による。

4　出荷条件

出荷条件は，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の箇条4によるほか，包装は，商慣習による。

5　その他の指示

5.1　承認用見本

契約の相手方は，2.3，2.4及び2.7に基づき契約後速やかに承認用見本1個を作成し，担当官の承認を受けるものとする。作成及び提出要領は，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の箇条6による。

5.2　添付書類

契約の相手方は，納入品1式ごとに**表4**の書類を添付するものとする。

表4－添付書類

番号	品名	数量	注記
1	取扱説明書（日本語版）	1	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.1 a)による。
2	整備資料（第1種）（日本語版）	a)	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.2 a)による。ただし，番号1に含まれる場合は除くものとする。
3	部品表（第1種）（日本語版）	a)	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.3 a)による。ただし，番号1に含まれる場合は除くものとする。
4	納入装備品等のかしに関する契約条項	1	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.4による。
注 a)　数量は，調達要領指定書によって指定する。			

5.3 提出書類

契約の相手方は，**表**5の書類を提出するものとし，提出先は調達要領指定書によって指定する。

なお，過去に納入実績があり，過去の納入時と変更のない場合は省略することができるものとし，本納入品が過去の納入品を変更した製品の場合は，変更箇所について提出するものとする。

表5－提出書類

番号	品名	数量[a)]	注記
1	取扱説明書（原本）	1	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.1 a)による。
2	取扱説明書（日本語版）	1	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.1 a)による。 ただし，番号１と同一の場合は除くものとする。
3	整備資料（第１種） （日本語版）	1	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.2 a)による。 ただし，番号２に含まれる場合は除くものとする。
4	部品表（第１種） （日本語版）	1	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の7.3 a)による。 ただし，番号２に含まれる場合は除くものとする。
注[a)] 数量を変更する場合は，調達要領指定書によって指定する。			

5.4 その他

a) 契約の相手方は，この仕様書に疑義を生じた場合は，担当官の指示を受けるものとする。

b) 契約の相手方は，監督・検査その他必要な技術資料を官側の要求によって，閲覧に供するものとする。

単位 mm

銘 板

70

80

36

3

52

つりひも

つり金具（孔径3.0）

水準器レバー

止ねじ

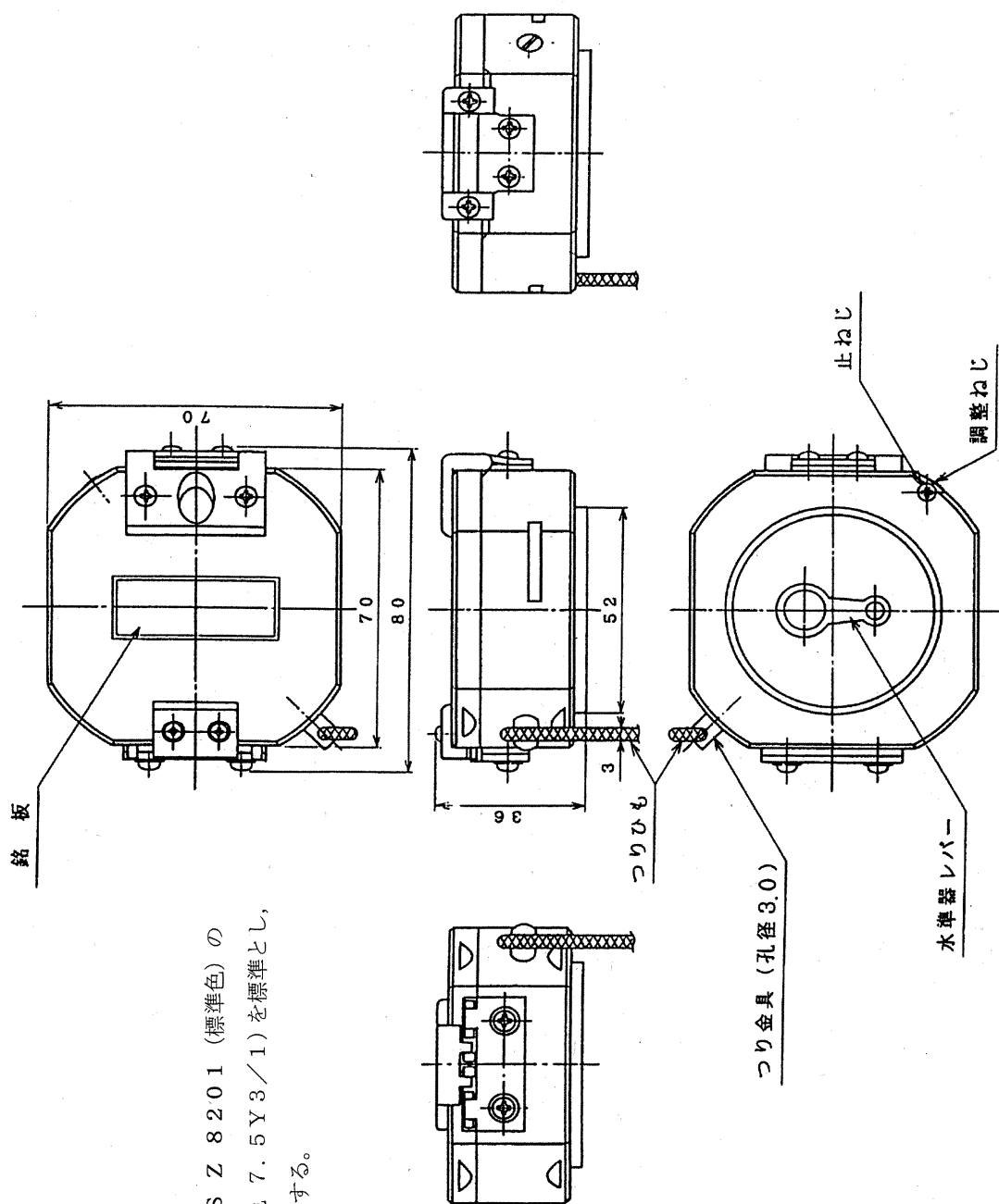
調整ねじ

注記 つりひもの色は，ＮＤＳ Ｚ ８２０１（標準色）の色番号２３１４（ＯＤ色 ７．５Ｙ３／１）を標準とし，全長は，約１．２ ｍとする。

図１－コンパス本体の構造，形状及び寸法

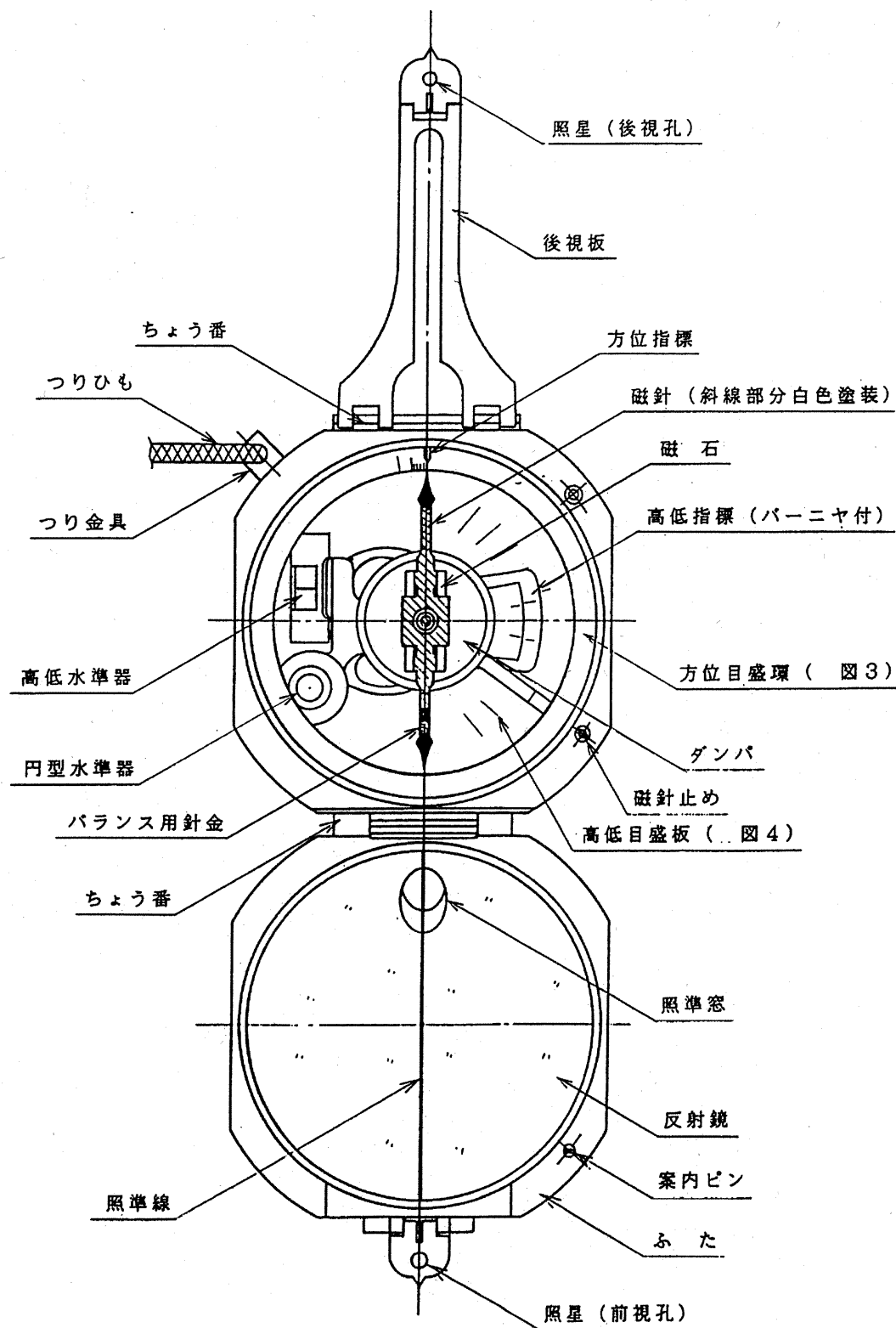
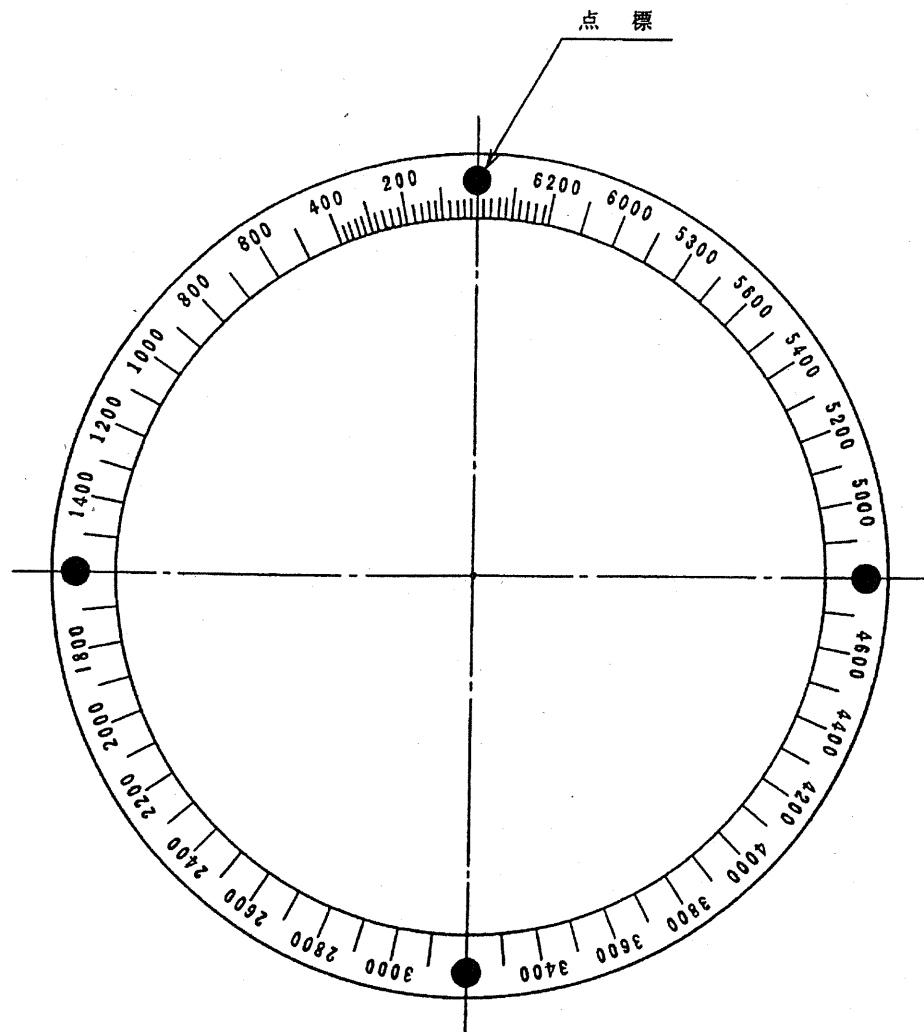
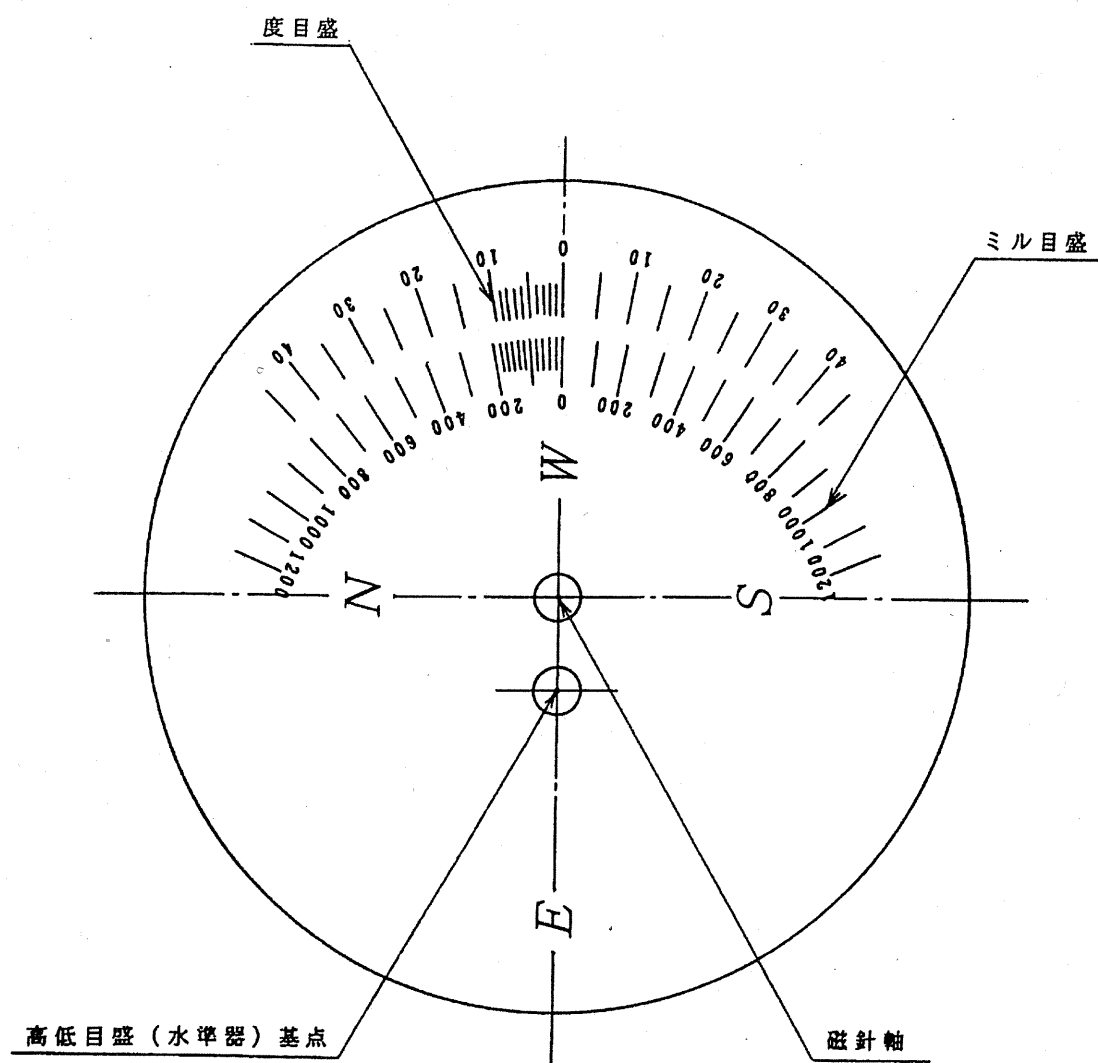



図2－コンパス本体の構造及び形状

注記 1　面は，黒とする。

注記 2　目盛線は，短及び長の２種類とする。

図 3－方位目盛環

注記 1　面は，黒とする。

注記 2　目盛線は，短，中及び長の３種類とする。

図 4－高低目盛板

単位　mm

番号	品　名
1	生地
2	補強布
3	補強板
4	縁取りテープ
5	バックル取付テープ
6	懸吊ピン取付テープ
7	バックル
8	懸吊ピン
9	ハトメ

注記　寸法は，標準とする。

図 5－携帯用ケース